

Title (en)

Method and apparatus for the elimination of tolerance limit variations in the separation of optical communication components.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Eliminieren toleranzbedingter Schwankungen eines vorwählbaren Abstandes zwischen Bauteilen der optischen Nachrichtenübertragungstechnik.

Title (fr)

Procédé et appareil d'élimination de déviations de limites de tolérances en la séparation entre composants de communications optiques.

Publication

EP 0295502 A1 19881221 (DE)

Application

EP 88108807 A 19880601

Priority

US 5971987 A 19870608

Abstract (en)

[origin: US4792204A] A process and a device for substantially eliminating tolerance-dependent variations of a preselectable space between the components of an optical communication apparatus is described. U-shaped recesses are provided in a metal casing for pressing in flange-type necks of, for example, optical transmitting and receiving devices. The parallel arranged devices are so spaced from each other that they are not subject to tolerance-dependent variations. For this purpose the metallic necks are coated with a plastic layer, and ribs provided at the lateral walls of the U-shaped recesses dig into the plastic layer. The necks are pressed in precisely at a predetermined spacing by means of a gauge. By the application of varying degrees of pressure when the ribs are pressed in on one side and the other side of the neck, one of the U-shaped recesses can be off-center.

Abstract (de)

In einem Metallgehäuse (1) sind U-förmige Ausnehmungen zum Eindrücken flanschartiger Ansätze (8) von z.B. Sende- und Empfangsmodulen vorgesehen. Die zueinander parallel vorgesehenen Module sollen einen Abstand voneinander haben, der frei von toleranzbedingten Schwankungen ist. Zu diesem Zweck sind die aus Metall bestehenden Ansätze (8) mit einem Kunststoffmantel (11) versehen, in den sich an den Seitenwänden der U-Ausnehmungen vorgesehene Rippen (6) eingraben. Mittels einer Lehre erfolgt das Eindrücken genau im vorgesehenen Abstand. Eine Außermittigkeit zu einer U-Ausnehmung wird dabei durch unterschiedlich starkes Eindrücken der Rippen auf der einen und auf der anderen Seite des Ansatzes ermöglicht.

IPC 1-7

G02B 6/42; **G02B 7/00**; **H01L 23/32**

IPC 8 full level

G02B 6/36 (2006.01); **G02B 6/42** (2006.01); **G02B 7/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

G02B 6/4292 (2013.01 - EP US); **G02B 7/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 2912189 A1 19791004 - SEV MARCHAL
- [A] EP 0092720 A1 19831102 - SIEMENS AG [DE]

Cited by

EP0749104A1; US6287346B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0295502 A1 19881221; US 4792204 A 19881220

DOCDB simple family (application)

EP 88108807 A 19880601; US 5971987 A 19870608